

カバヤ食品株式会社 環境自主行動計画 & 2016年環境レポート



発行:カバヤ食品株式会社
品質管理部 ISO推進室

1. カバヤ食品株式会社の概要

本社及び岡山工場 所在地

〒709-2196 岡山県岡山市北区御津野々口1100番地

東京本社

〒102-0094 東京都千代田区紀尾井町3-12 紀尾井町ビル10階

関東工場 所在地

〒319-2404 茨城県常陸大宮市国長400

事業所 支店全10箇所

活動 : チョコレート、キャンディ、ビスケット、クッキー、玩具菓子、グミ、プレッツェル、清涼菓子などの菓子の製造・販売

- 1946年 キャラメル・キャンディの製造開始
- 1951年 販売量の拡大に伴い、カバヤ販売(株)を設立、販売部門を独立させ全国に販売網を設置開始
- 1960年 インスタント食品、粉末ジュースの製造開始
- 1963年 ガム並びにチョコレート製造開始
- 1964年 清涼菓子、ジュースの製造開始
- 1972年 カバヤ販売(株)を吸収合併
- 1975年 マスカットキャンデーの製造開始
- 1978年 玩具菓子の製造開始。仏マジヨレット社と提携し、ミニカーの販売開始
- 1983年 カバヤ第一食品(株)を吸収合併し、大阪工場とする
- 1984年 関東工場を建設、本格的なチョコレートメーカーとしての体制を作り、菓子総合メーカーとなる
- 1988年 CI導入
- 1990年 グミの製造開始
- 1991年 岡山工場を現所在地に新築移転、同時に関東工場を増設
- 1995年 新人事制度を導入
- 1996年 創業50周年
- 2000年 岡山工場へ焼菓子ラインを新設
岡山工場、関東工場ISO14001認証取得
- 2004年 岡山本社工場に工場見学施設「カバヤライブラリー」開設
- 2005年 岡山工場、岡山第二工場、関東工場、大阪工場、企画一部ISO9001認証取得
- 2006年 創業60周年記念事業として「カバ車」を復刻
- 2011年 創業65周年記念事業として「カバ車・ガールフレンド」を製作
カバ車2台の名称を「クッキーくん」、「チョコちゃん」に決定
関東第二工場を新設
- 2012年 関東第二工場「工場見学」受け入れ開始
- 2014年 大阪工場の設備を、岡山工場、関東工場・関東第二工場へ移設し、大阪工場を閉鎖
- 2016年 カバヤ・オハヨーグループの持ち株会社として「日本カバヤ・オハヨーホールディングス株式会社」が設立
東京紀尾井町にカバヤ・オハヨーグループ新オフィスを開設

2. カバヤ食品株式会社 環境自主行動計画

策定日 2017年4月1日

〈環境方針〉

カバヤ食品株式会社は自然の恵み豊かな環境の中で、多種の菓子生産を行っています。これらの事業活動が環境に影響を与えていることを深く認識し、以下の方針に基づき環境保全、保護活動を実施します。

- ① 当社の事業活動、製品・サービスが環境に与える影響を的確に捉え、環境マネジメントシステムを構築、実施し、環境汚染の予防などを推進すると共に、環境マネジメントシステムの有効性を継続的に改善します。
- ② 関連する環境法令、その他の受け入れを決めた要求事項を順守します。
- ③ 当社の活動、製品、サービスに関し、以下の項目について継続的に改善します。
 - 1) エネルギーの使用削減に努める。
 - 2) 天然資源の使用削減に努める。
 - 3) 工場から出る廃棄物の削減に努める。
 - 4) 地球温暖化防止につながる活動に努める。
- ④ 以上の項目について目標を設定し、その目標達成に努めます。

1. 環境方針を組織内の全従業員に周知するように努める。
2. 環境方針を定期的に見直し、適切性を維持する。

〈数値目標〉

- ・各工場におけるエネルギー消費原単位を前年度比 1%低減する
数値目標を定め省エネ対策を実施する事により、会社全体の省エネ活動を普及啓発していく。

〈実施対策〉

- ・高効率空調設備・高効率ボイラーの導入
- ・照明の節電：昼休み・休み時間の消灯、不要な照明の休止
- ・空調機(暖房・冷房)の節電、各部屋は一定温度で稼働し、勝手に設定温度を変えない
- ・パソコンなどのOA機器の節電
- ・エアーコンプレッサーの運転の効率化、漏れ対策の実施
- ・吸収冷凍機は休日停止を計画的に実施
- ・機器の稼働時間削減を実施、稼働シフトの見直し
- ・省電力照明の導入(LED・CCFLなど)
- ・岡山工場の屋上屋根へ井水(地下水)の散水を実施

〈省エネルギー以外について〉

- ・省資源(事務用紙・水)・廃棄物(廃プラ・食品廃棄物)削減、製品の環境配慮(容器包装の軽量化)、その他の環境保全・保護活動も推進する

3. 2016年環境負荷の実績

入力（使用）：岡山工場＋関東工場

原料	24,069	ト
材料	10,544	ト

電力	1,910	万kWh
LPガス	1,962	ト

水	194,000	ト
---	---------	---

総合エネルギー (原油換算)	7,480	(kL)
-------------------	-------	------

製品 19,427トン(273億円)

排出物 岡山工場＋関東工場

廃棄物（合計）	1,731.4	ト
食品廃棄物	362.8	ト
紙類	465.3	ト
汚泥	576.7	ト
金属くず	150.6	ト
廃プラスチック	109.8	ト
その他 (木くず、ガラス等)	66.1	ト

温室効果ガス 大気排出 CO ₂	16,489	ト
-----------------------------------	--------	---

汚水、騒音なども発生

カバヤ食品ではキャンデー、グミ、プレッツェル、ビスケット、チョコレート、錠菓、玩具菓子などの製造をしています。

製品の製造に使用するエネルギー、原料・資材、水等の節減及び製造で発生する廃棄物の削減、廃棄物のリサイクルの推進、食品廃棄物の肥料化、飼料化などを実施し、環境負荷の軽減に取り組んでいます。他にも工場から出る汚水は浄化し、きれいな水にしてから河川に流すなどの環境負荷の軽減に取り組んでいます。

社員は省エネルギー、温暖化防止、省資源、廃棄物の削減などの環境負荷軽減のために環境改善、保全、保護活動に積極的に取り組み、社会への貢献を実施しています。

4. 環境活動

4-1 省エネルギー及び温室効果ガス削減対策

エネルギー使用量及び温室効果ガスの削減のための取り組みを実施しています。

①照明の節電

昼休みの消灯、使用後の消灯の実施と啓発に取り組んでいます。

②空調機(暖房・冷房)の節電

②-1

各部屋は一定温度で稼働し、使用後は電源を切ることを実施し、啓発に取り組んでいます。

●冷房:26℃以上

●暖房:22℃以下

但し、製品の保管・製造場所は製品の品質上 設定温度が異なります

②-2

空調機のエアフィルターを定期的に清掃しています。

エアフィルターにほこりがたまると、冷暖房効果と省エネ効果が弱くなるので定期的に掃除をしています。

③パソコンなどのOA機器の節電

パソコンは節電設定にし、一定時間がたてばパソコンの画面の電源が自動的に切れるなどを設定しています。

④エアコンプレッサーの運転の効率化

運転環境改善、運転時間の削減などを実施しています。

⑤機器の稼働時間削減を実施

空調機の計画停止、休み時間に機器(作業用コンベア等)の停止など

●エネルギー使用合理化事業者支援事業により
カバヤ食品岡山工場で省エネルギー事業を実施
・・・省エネルギー設備を導入、更新しています

①高効率空調設備の導入



②省電力照明の導入（LED、CCFL）

「蛍光灯」から消費電力の少ない「LED」などに、工場内の照明をほぼ変更しました。照明関連の使用電力量が半分になりました。



蛍光灯の廃棄量削減効果もあり、水銀削減効果もあります

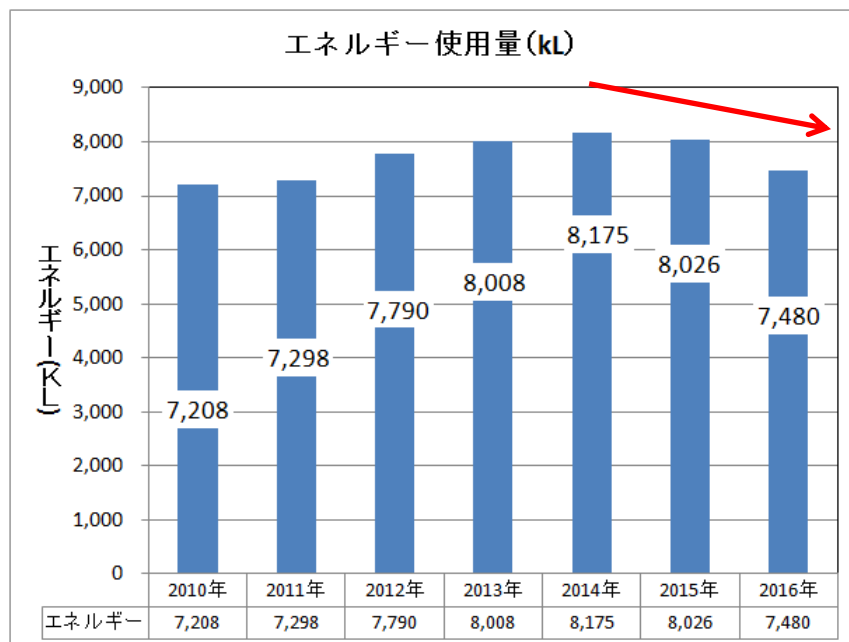
- エネルギー使用合理化事業者支援事業による省エネルギー量
- ・岡山工場：331.1kL／年（7.0%）削減
（平成27・28年（2015年・2016年）度実施）

※関東工場は平成27年度（2015年度）に終了しました

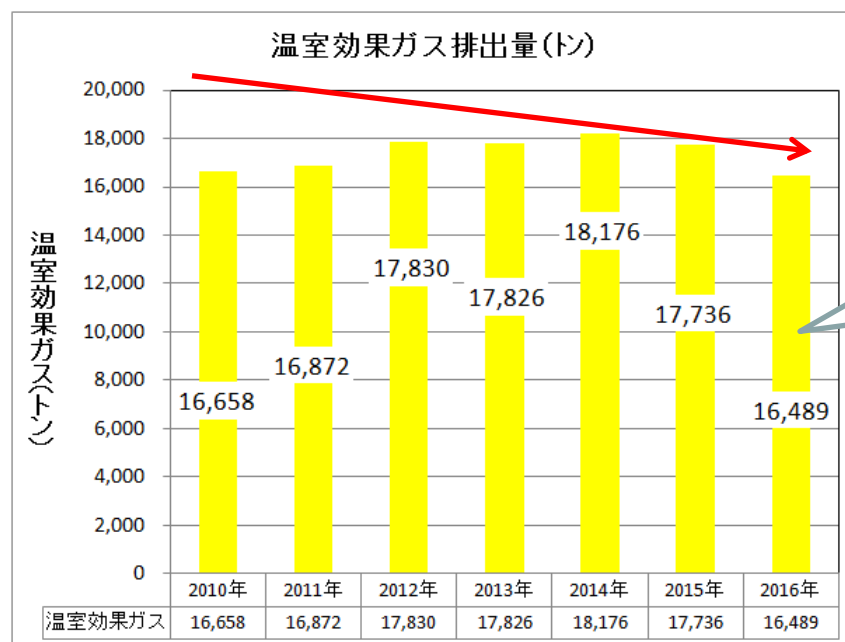
●エネルギー使用量・温室効果ガスの推移

エネルギーは「電力」、「LPガス」を主に使用しています。
省エネ設備への更新とA重油の使用を停止したことで、
省エネルギー対策と温暖化防止対策を実施できています。
年度別の 実績を以下に示します。

●岡山工場・関東工場のエネルギー使用量（原油換算）年度別実績



●岡山工場・関東工場の温室効果ガス排出量 年度別推移



省エネ対策と
A重油の使用停止に
より削減

4-2 廃棄物の削減とリサイクルの実施

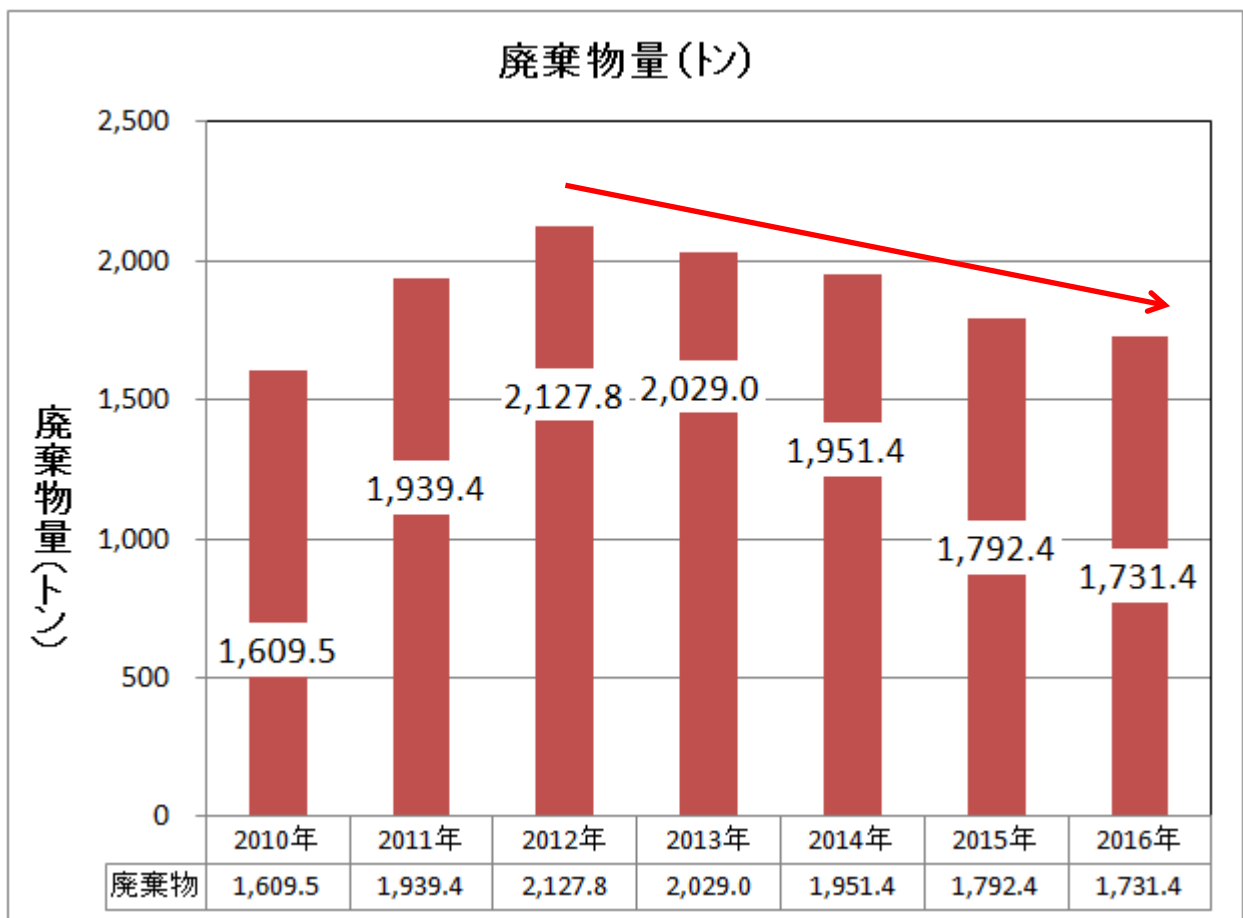
製品の製造・包装作業時の不良品削減に取り組むことで、動植物性残さ(菓子くず)、廃プラスチックなどの廃棄物の発生抑制に努めています。

結果、廃棄物量は削減しています。

また、発生した廃棄物は、分別を徹底し、リサイクルを推進し、焼却、埋立処理を削減し、環境負荷の低減を 実施しています。

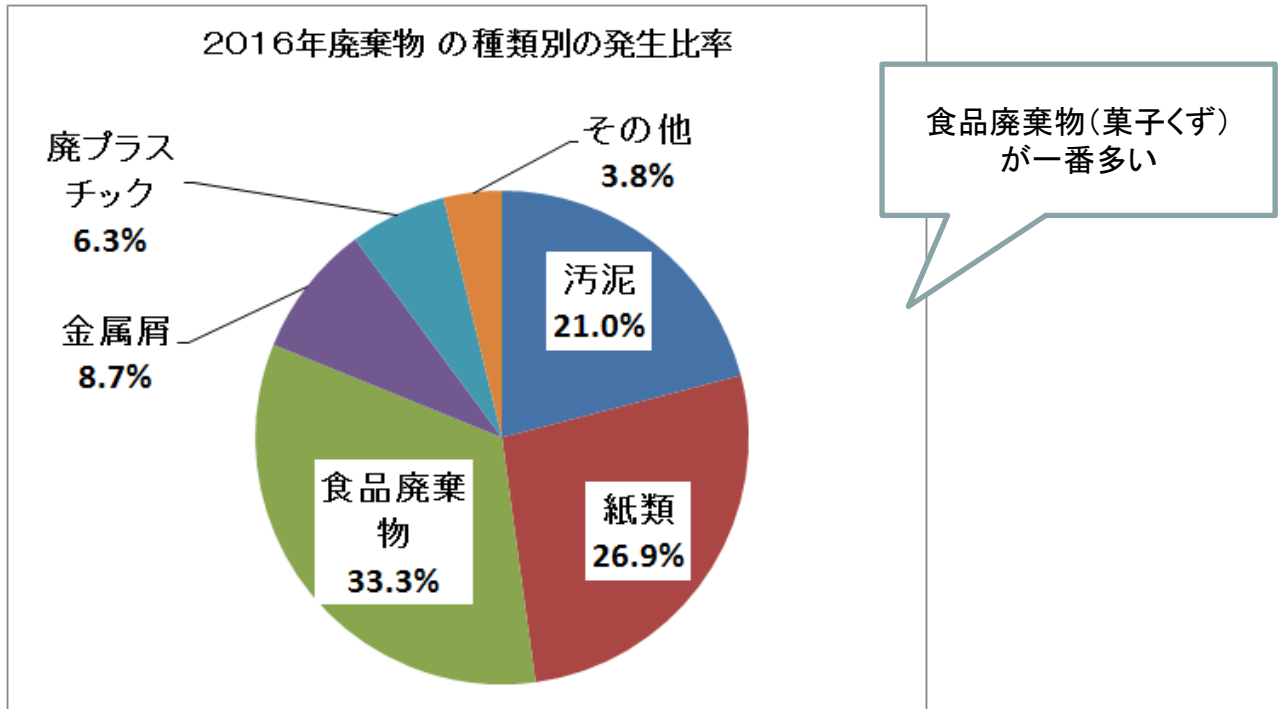
発生する廃棄物の年度別発生量は下図の通りです。

●岡山工場・関東工場の廃棄物発生量 年度別実績

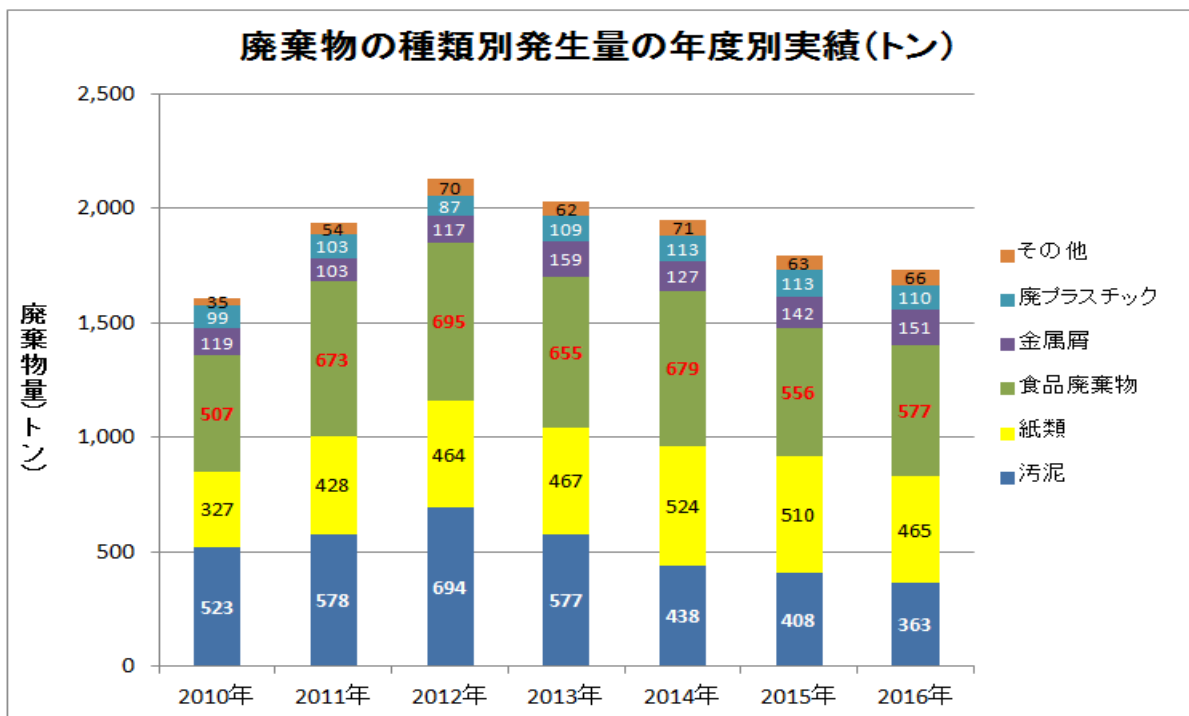


●廃棄物の種類別の発生率(2016年度)

●岡山工場・関東工場の2016年度の廃棄物の種類別発生比率



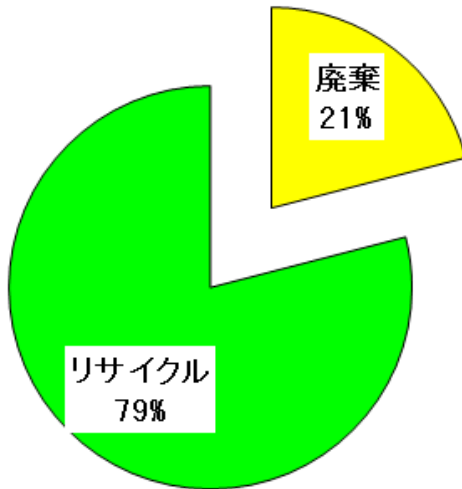
●岡山工場・関東工場の年度別の廃棄物の種類別発生量の推移



●廃棄物のリサイクル 実施状況

●岡山工場・関東工場の2016年度の廃棄物の処理方法比率

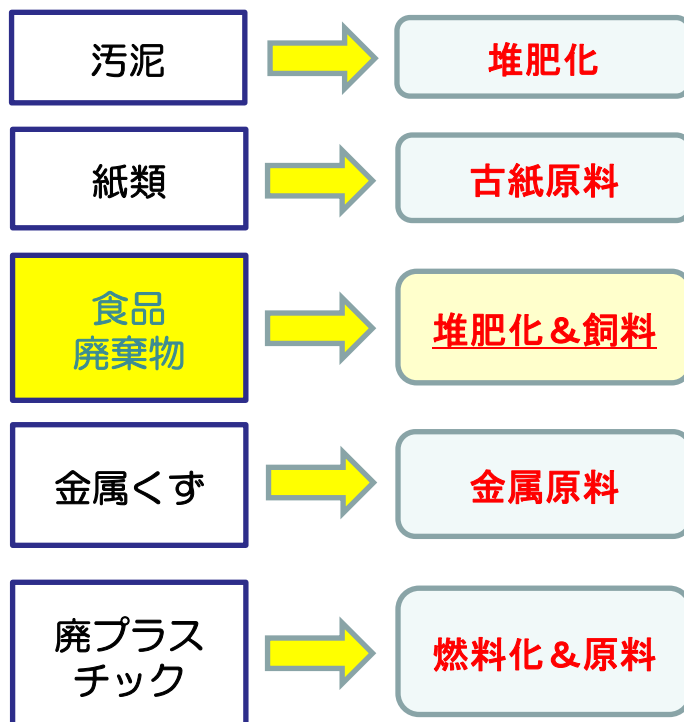
2016年発生した廃棄物の内、リサイクル処理した比率は以下に示します



発生する廃棄物の約80%を、リサイクル処理し、資源を有効活用し、環境負荷の低減を推進しています。

※リサイクルは外部に委託
※法律等の順守事項を順守

●廃棄物のリサイクルの内容



発生量が一番多い「食品廃棄物」も発生量の削減だけでなく、肥料・飼料化のリサイクルを推進し、環境負荷の低減に努めています

他に
ガラスビンや木くずなども
リサイクルしています

4-3 製品の環境配慮

製品に使用している容器・包装の 軽量化（省資源）などに取り組む、環境に配慮した製品作りを進めています。
容器・包装の省資源化はゴミの発生量も軽減します。
取組の一部を紹介します。

●段ボールの軽量化・・・紙資源の環境配慮

・ゴールドチョコレート、ピュアショコラの段ボールの軽量化

段ボールのサイズを小さくする

320mm × 230mm × 180mm → 296mm × 230mm × 190mm

●プラスチック製の容器・包装軽量化

・・・プラスチック資源の環境配慮

・ゴールドチョコレート、ピュアショコラの 包装フィルムの寸法変更

包装フィルムの幅 を短くする

380mm → 360mm （20 mm 短くする）



4-4 その他の環境保全活動

…温暖化対策、リサイクル処理推進、周辺の環境整備等を実施

●岡山工場内の緑化活動を継続

岡山工場内で桜の植樹等の緑化活動を継続して実施 → 温暖化防止



●岡山工場周辺の清掃

年1回、カバヤ食品岡山工場周辺のゴミ(空き缶、ビン、可燃ごみなど)拾いを
実施 → 環境保全・保護活動及び社会貢献活動

●使用済みインクジェットカートリッジ 回収リサイクル活動

岡山工場に回収BOX(右図)を設置し、使用済み
インクカートリッジを回収し、回収後、障害のある
作業の方によって分別されたあと、リサイクル会社へ送付
→ リサイクル活動及び社会貢献活動(就労支援)



●車両の燃料節減

→ 省資源及び温暖化対策

◎宣伝用の車(カバ車) 1台 はハイブリッドカー
使用(右図)

→ 温暖化対策等の環境保全・保護活動

